W 525/776

W 525/776

НАСТАВЛЕНІЕ

ДЛЯ

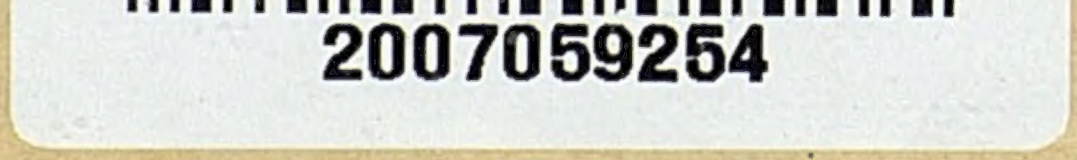
КОВКИ ЛОШАДЕЙ

ВЪ КАВАЛЕРІИ.

ВЫСОЧАЙШЕ утверждено 13 Октября 1901 г.

С.-ПЕТЕРБУРГЪ.
Военная Типографія (въ зданіи Главнаго Штаба).
1901.

Государственная
ордена Ленина
Библиотека СССР
им. В. И. Ленина
64958-47



Наставленіе для ковки лошадей въ кавалеріи.

Наставленіе это касается только ковки здоровыхъ и правильныхъ копытъ; ковка-же порочныхъ и больныхъ копытъ должна производиться по указанію ветеринарнаго врача.

Настоящее наставленіе заключаетъ въ себѣ указанія:

а) объ изготовленіи подковъ, о подковныхъ гвоздяхъ и инструментахъ для ковки лошадей;

б) о ковкѣ лошадей, и

в) объ уходѣ за копытами лошади и срокѣ возобновленія ковки.

ГЛАВА I.

А) Объ изготовленіи подковъ, о подковныхъ гвоздяхъ и инструментахъ для ковки лошадей.

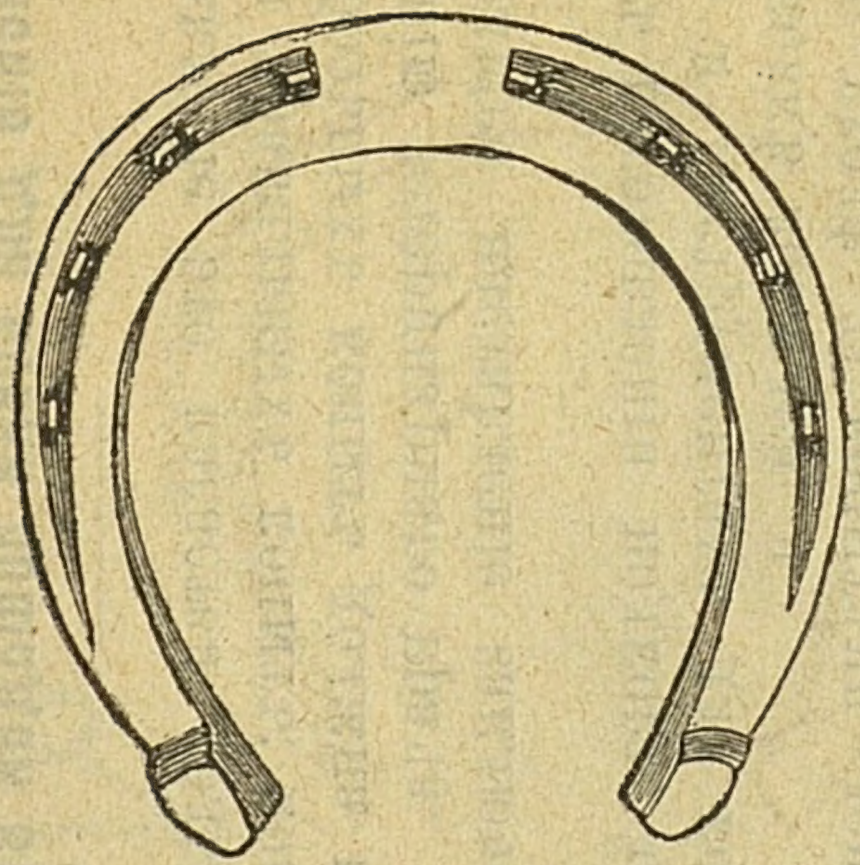
1) Изготовленіе подковъ.

Для ковки лошадей въ кавалеріи приняты слѣдующіе виды подковъ:

а) для верховыхъ лошадей.

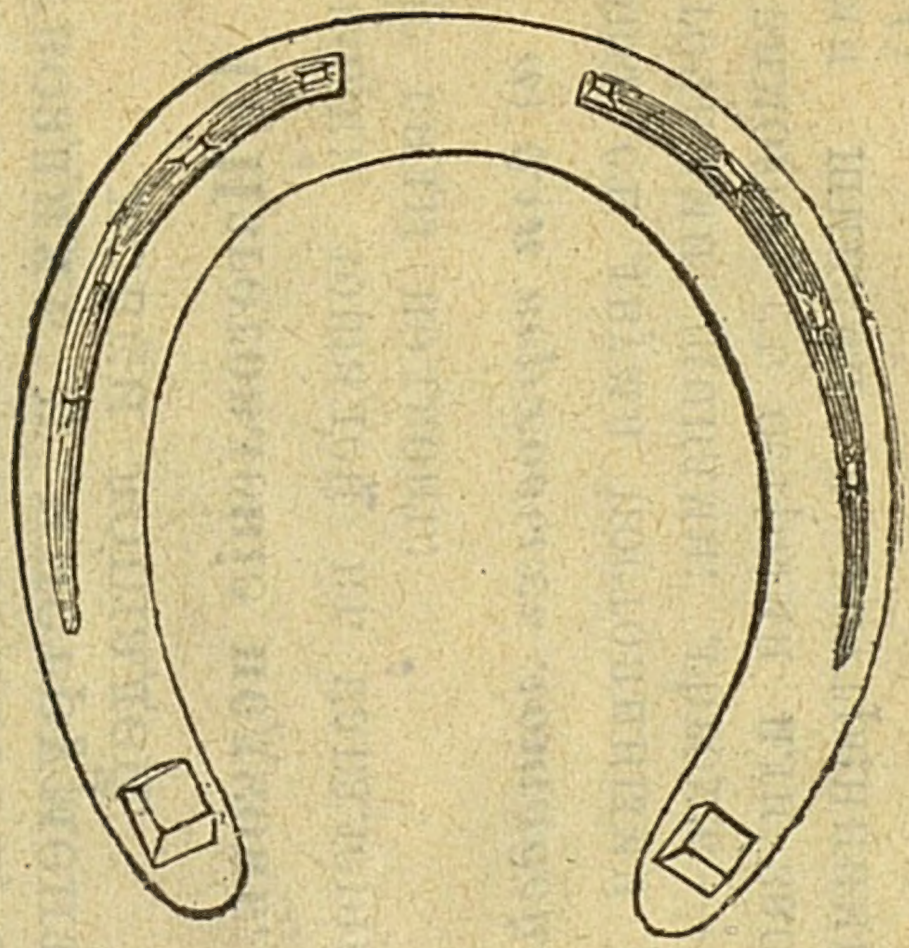
Подковы съ двумя постоянными или винтовыми пяточными шипами: лѣтомъ — съ тупыми шипами, зимою — съ острыми или заостренными наружными шипами и внутренними тупыми. (Рис. 1—4).

Рис. 1.



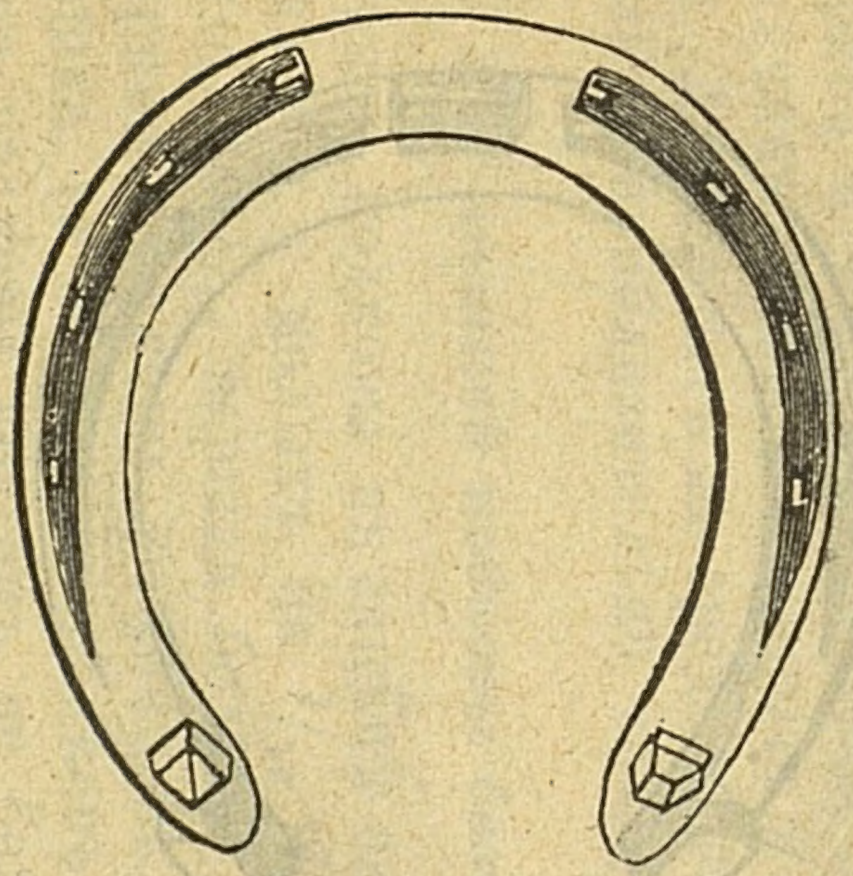
Лѣтняя подкова съ двумя постоянными шипами для верховой лошади.

Рис. 2.



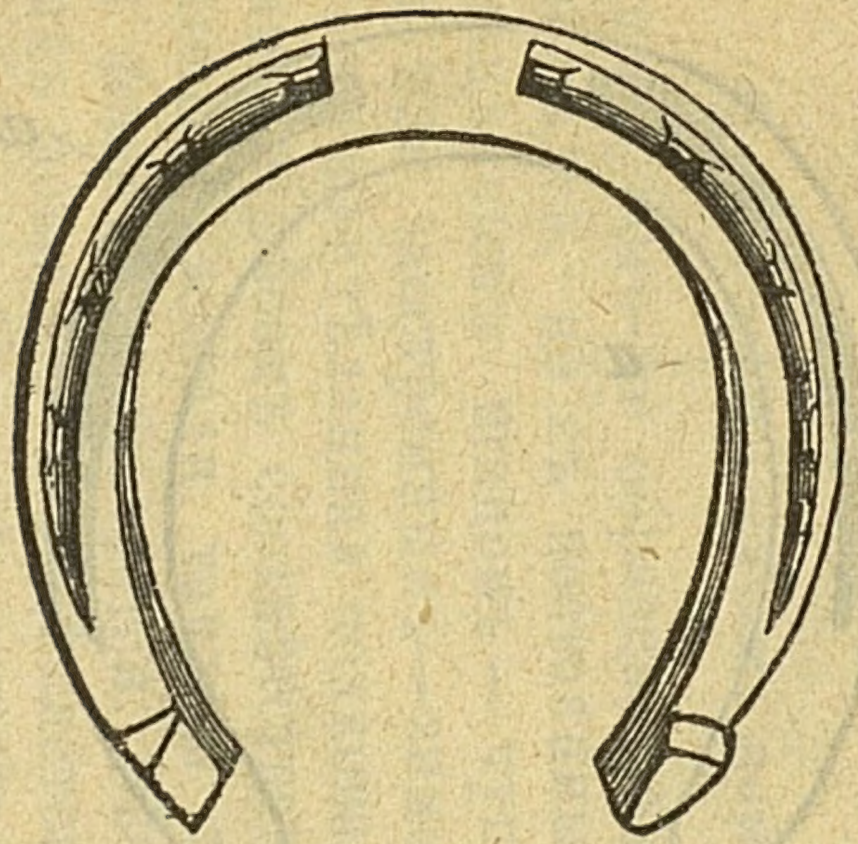
Лѣтняя подкова съ двумя винтовыми шипами для верховой лошади.

Рис. 3.



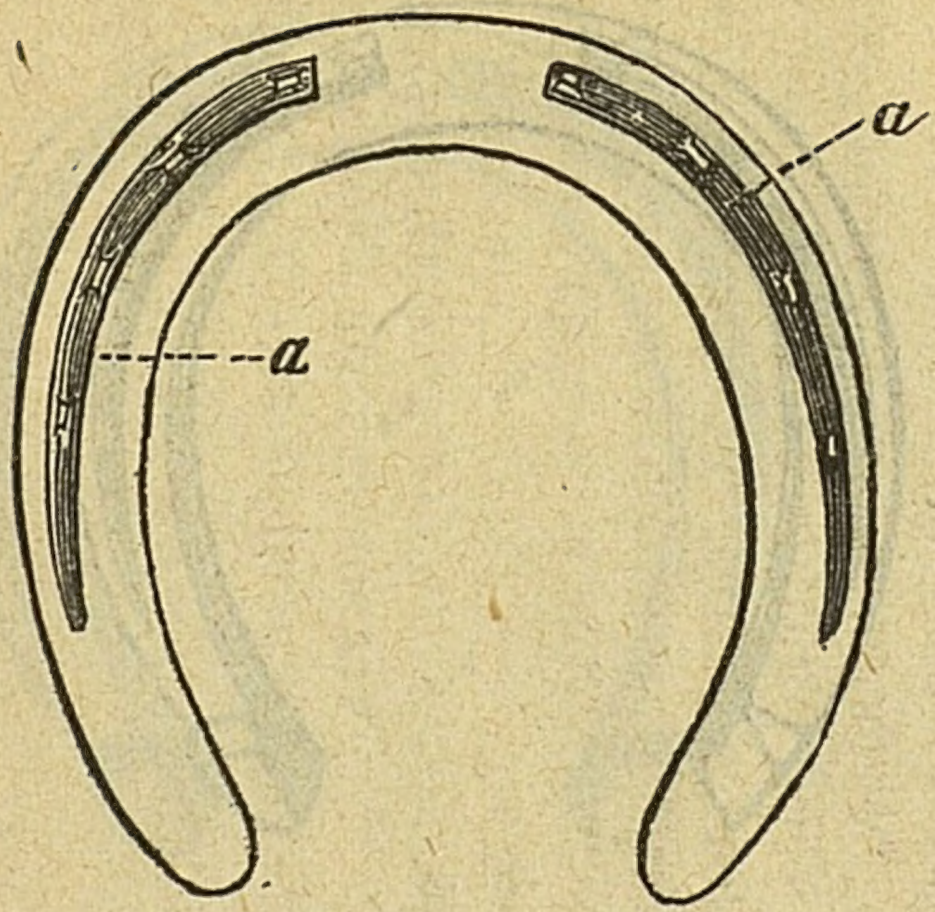
Зимняя подкова съ однимъ острымъ и однимъ тупымъ винтовыми шипами для верховой лошади.

Рис. 4.



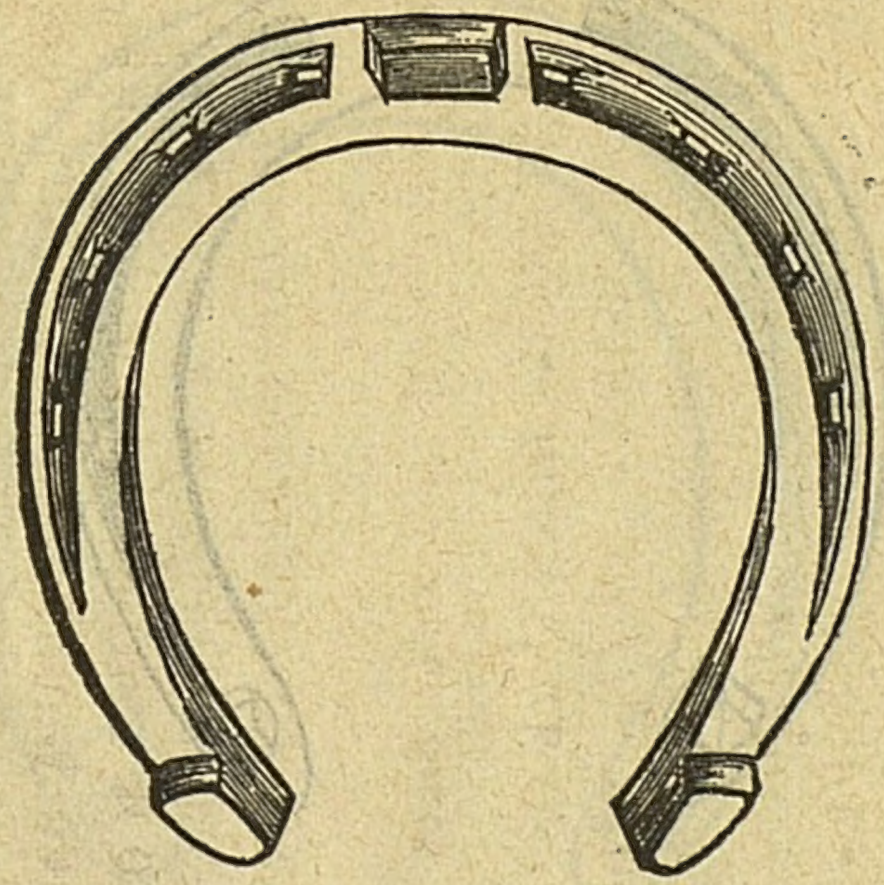
Зимняя подкова съ наружнымъ заостреннымъ шипомъ для верховой лошади.

Рис. 5.



Лѣтняя подкова безъ шиповъ для верховой лошади съ высокими пятками.

Рис. 6.



Лѣтняя подкова съ тремя постоянными шипами для упряжной лошади.

Лошадей съ высокими пятками слѣдуетъ ковать на подкову безъ шиповъ. (Рис. 5).

б) для упряжныхъ лошадей.

Подковы того-же образца, какъ и для верховыхъ лошадей, но съ постояннымъ или винтовымъ зацѣпнымъ шипомъ — тупымъ лѣтомъ и острымъ или заостреннымъ—зимою. (Рис. 6—8).

Правильно сдѣланная подкова, должна своими размѣрами и вѣсомъ соотвѣтствовать какъ величинѣ копыта лошади, такъ и той работѣ, для которой лошадь назначается. Вѣсъ подковы для верховыхъ лошадей опредѣляется отъ $^{3}/_{4}$ до $1^{1}/_{4}$ фунта, а для большой кирасирской — до $1^{5}/_{8}$ фунта; для упряжныхъ лошадей—отъ $1^{1}/_{4}$ до 2-хъ фунтовъ и болѣе, для скаковыхъ лошадей около $^{1}/_{2}$ фунта.

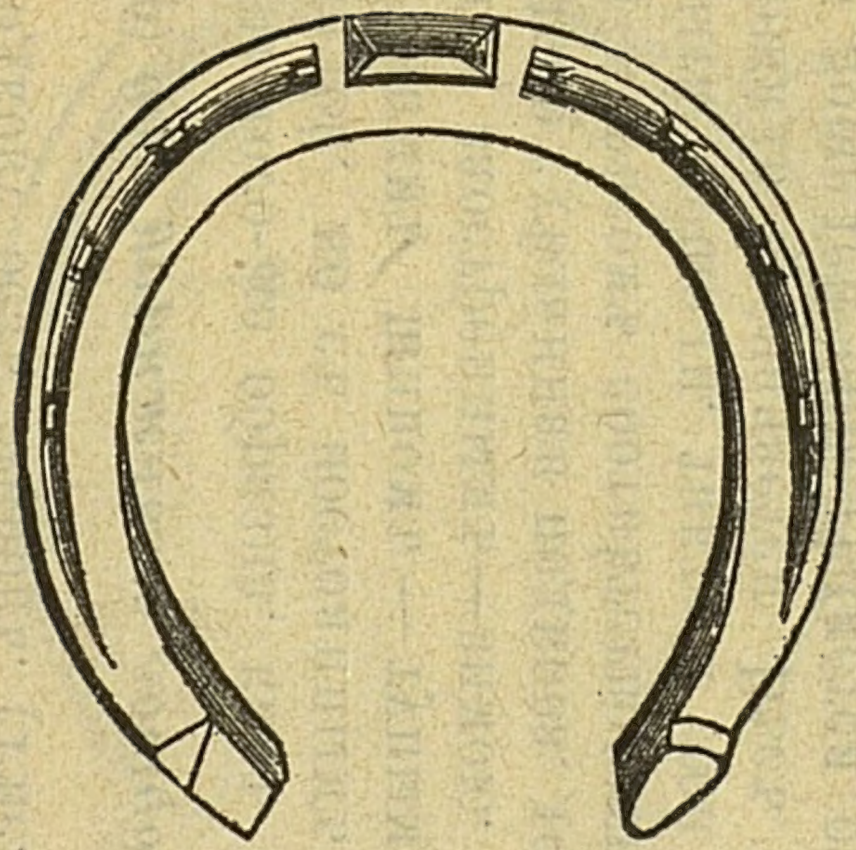
Ширина и толщина подковы зависятъ также отъ величины, свойствъ копытъ и отъ назначенія лошади. Для копытъ же средней величины можно опредѣлить приблизительно слѣдующіе размѣры:

а) для лѣтней подковы безъ шиповъ.

Ширина подковы въ зацѣпѣ около $^{1}/_{2}$ вершка. (Допускается у малыхъ на $^{1}/_{16}$ вершка менѣе, у большихъ на $^{1}/_{16}$ вершка болѣе).

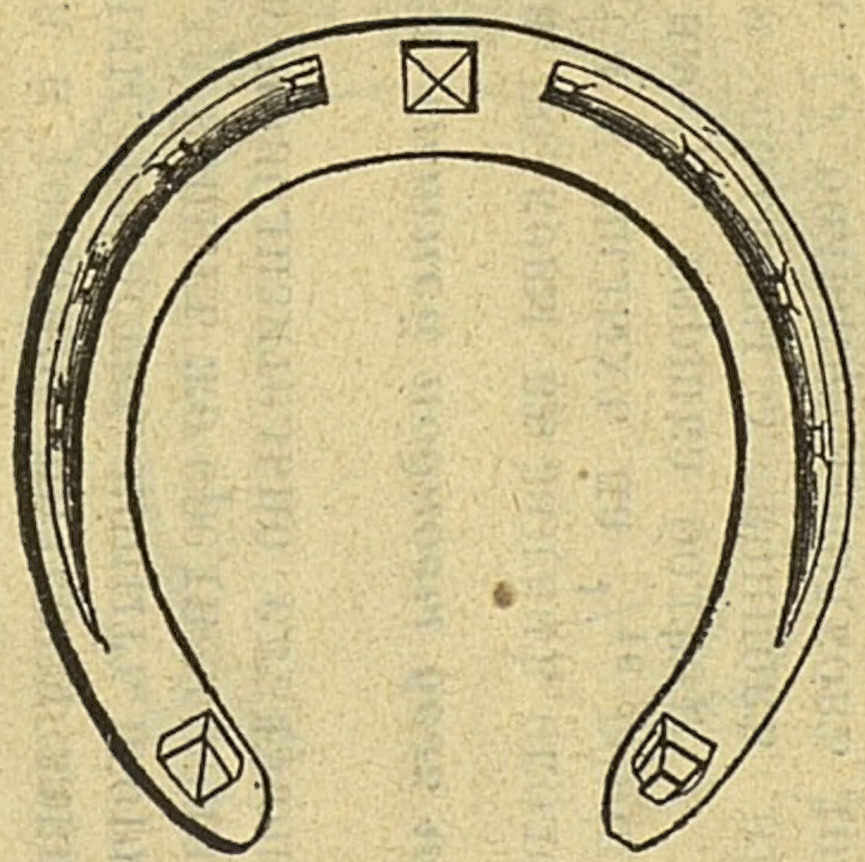
Ширина подковы у концовъ вѣтвей около $^{7}/_{16}$ вершка. (У большихъ подковъ до $^{1}/_{2}$ вершка). Толщина подковы кругомъ не болѣе $^{1}/_{4}$ вершка.

Рис. 7.



Зимняя подкова съ тремя постоянными шипами для упряжной лошади.

Рис. 8.



Зимняя подкова съ тремя винтовыми шипами для упряжной лошади.

б) для лѣтней подковы съ шипами.

Ширина подковы въ зацѣпѣ около $^1/_2$ вершка. Ширина подковы у концовъ вѣтвей около $^1/_4$ вершка.

Толщина подковъ въ зацѣпѣ около $^1/_4$ вершка.

Толщина подковъ у концовъ вѣтвей около $^3/_{16}$ вершка.

Вышина шиповъ (пяточныхъ) около $^3/_{16}$ вершка.

Шипы должны быть продолговатые, съ притупленными углами.

Для приданія зацѣпной части верховыхъ подковъ большей прочности, можно вваривать кусочекъ стали, который однако не долженъ выдаваться надъ уровнемъ подковы.

Для упряжныхъ лошадей въ зацѣпной части подковъ вваривается желѣзный или стальной шипъ, шириною около $^3/_4$ вершка, толщиною около $^5/_{16}$ вершка и вышиною $^1/_4$ вершка.

Верхняя поверхность подковы, т. е. та, которая прилегаетъ къ копыту, должна быть выкована ровно.

Часть этой поверхности, отъ гвоздевыхъ отверстій до внутренняго края подковы, скашивается и называется бухтовкою, которая не должна доходить до конца вѣтвей подковы, чтобы не мѣшать расширенію копыта. Бухтовка эта дѣлается съ тою цѣлью, чтобы подкова не могла соприкасаться съ подошвою, а лежала-бы исключительно на подошвенномъ краѣ роговой стѣны.

Нижняя поверхность должна быть также совершенно ровная; на боковыхъ частяхъ ея выбиваются такъ называемыя дорожки, для облегченія правильнаго пробиванія гвоздевыхъ дыръ въ подковѣ. Въ зацѣпной части, на протяженіи приблизительно одного вершка, дорожка не пробивается, чтобы не ослаблять зацѣпной части подковы.

Въ концахъ вѣтвей дорожка эта оканчивается за послѣдними гвоздевыми отверстіями.

Въ зацѣпной части всѣхъ подковъ слѣдуетъ дѣлать небольшой заворотъ кверху, такъ называемую головку, которая облегчаетъ пригонку и прибивку подковъ и значительно упрочиваетъ ковку. Размѣры этой головки: у основанія около $^1/_2$ вершка, вышина около $^1/_4$ вершка.

Гвоздевыя отверстія пробиваются только на боковыхъ частяхъ подковы. Въ зацѣпной части, на протяженіи приблизительно 1-го вершка, гвоздевыхъ отверстій не пробиваютъ, чтобы не ослаблять въ этомъ мѣстѣ подковы.

Въ пяточныхъ-же частяхъ подковы, на $1^1/_4$ до $1^1/_2$ вершка отъ конца вѣтвей, ихъ не слѣдуетъ пробивать, потому что въ пяткахъ роговой башмакъ долженъ расширяться, вбитые-же здѣсь гвозди не допускали-бы этого.

Разстоянія между отдѣльными гвоздевыми отверстіями и число ихъ должны быть одинаковыя какъ на наружной, такъ и на внутренней вѣтви подковы и, смотря по величинѣ подковы, по три или по четыре на каждой сторонѣ.

Одинаковое число отверстій слѣдуетъ пробивать на обѣихъ вѣтвяхъ подковы съ тою цѣлью, чтобы подкову легко можно было пригнать какъ на правую, такъ и на лѣвую ногу.

Гвоздевыя отверстія должны быть пробиты такъ, чтобы онѣ приходились какъ разъ противъ бѣлой линіи копыта, и направленіе ихъ должно соотвѣтствовать направленію роговой стѣны, а именно: первое отъ зацѣпа отверстіе пробивается нѣсколько косвенно внутрь и дальше отъ наружнаго края подковы, такъ какъ роговая стѣна въ зацѣпѣ толще и отложе; второе менѣе косвенно внутрь и нѣсколько ближе къ наружному краю подковы, третье — почти отвѣсно и, наконецъ, четвертое, если таковое требуется, пробивается даже нѣсколько косвенно наружу и еще ближе къ наружному краю подковы, такъ какъ къ пяткамъ роговая стѣна становится постепенно круче и тоньше.

Размѣръ гвоздевыхъ отверстій зависитъ отъ величины подковъ и долженъ соотвѣтствовать шейкѣ гвоздя того номера, которымъ прибивается подкова.

Зимняя подкова должна быть безъ шиповъ и имѣть на концахъ обѣихъ пяточныхъ вѣтвей по нарѣзанному отверстію, для завинчиванія винтовыхъ шиповъ, наружнаго остраго и внутренняго тупого.

Зимняя подкова для упряжныхъ лошадей должна имѣть такое-же нарѣзанное отверстіе въ

Государственная ордена Ленина БИБЛИОТЕКА СССР

защѣпной части, для завинчиванія третьяго винтоваго шипа.

Зимнія подковы въ снѣжную зиму, по мягкимъ дорогамъ, могутъ быть и съ простыми постоянными шипами, но только заостренными.

Въ частяхъ, которымъ будутъ отпускаться машинныя подковы, лѣтомъ слѣдуетъ завинчивать тупые винтовые шипы.

Діаметръ винтовыхъ дыръ въ зимнихъ подковахъ долженъ равняться $^{5}/_{16}$ вершка. Нарѣзка производится $^{1}/_{2}$ дюймовымъ мѣтчикомъ Витворта.

Винтовые шипы могутъ быть машиннаго или ручного изготовленія. (Рис. 9—12).

Форма винтового шипа четырехугольная, одинъ конецъ его заостренъ, другой-же закругленъ въ формѣ стебля и нарѣзанъ $^{1}/_{2}$ дюймовою нарѣзкою по Витворту.

Размѣры нарѣзанныхъ отверстій въ подковахъ и діаметръ нарѣзаннаго шипового стебля должны быть точно соблюдены и винтовая нарѣзка должна быть полная и чистая.

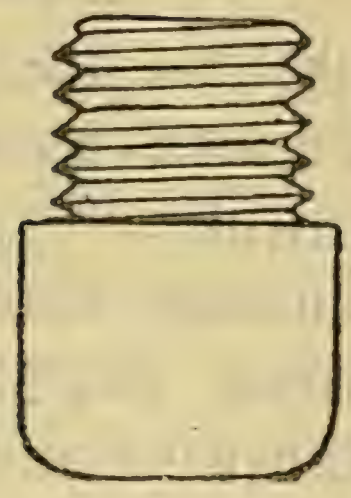
Винтовой шипъ долженъ завинчиваться съ нѣкоторымъ усиліемъ при послѣднихъ оборотахъ.

Притупившіеся шипы могутъ быть снова заострены или-же служить тупыми на внутреннихъ вѣтвяхъ подковъ.

Рис. 9.

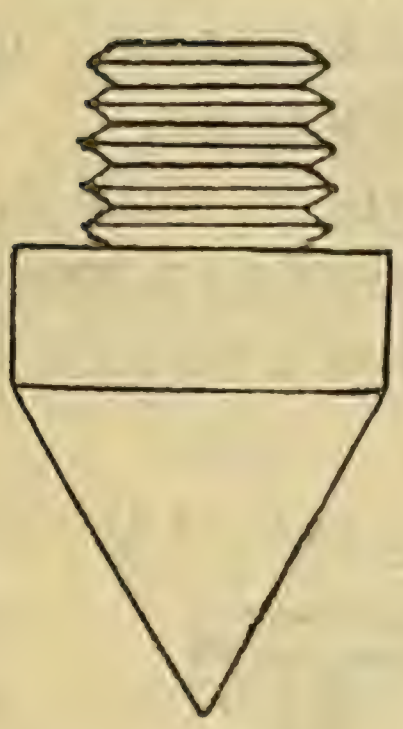
Острый винтовой шипъ для верховой лошади въ натуральную величину.

Рис. 10.



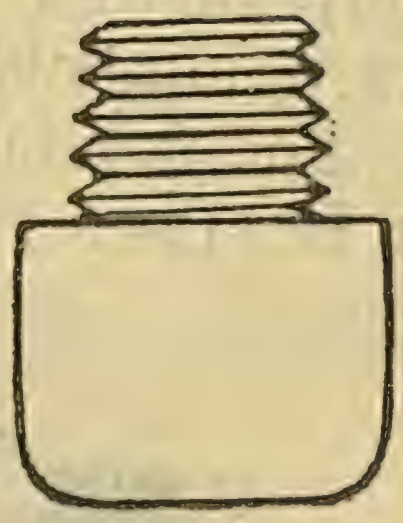
Тупой винтовой шипъ для верховой лошади въ натуральную величину.

Рис. 11.



Острый винтовой шипъ для упряжной лошади въ натуральную величину.

Рис. 12.



Тупой винтовой шипъ для упряжной лошади въ натуральную величину.

Размѣры винтовыхъ шиповъ слѣдующіе:

Для верховыхъ лошадей.

Ширина квадратной части = $^{5}/_{16}$ вершка.

Вышина квадратной части = $^{1}/_{8}$ вершка, тупого шипа = $^{9}/_{32}$ вершка.

Вышина заостренной пирамидки = $^{5}/_{16}$ вершка.

Длина нарѣзаннаго стебля = $^{7}/_{32}$ вершка.

Толщина нарѣзаннаго стебля = $^{9}/_{32}$ вершка.

Для упряжныхъ лошадей.

Ширина квадратной части = $^{13}/_{32}$ вершка.

Вышина квадратной части = $^{1}/_{8}$ вершка, тупого шипа = $^{5}/_{16}$ вершка.

Вышина заостренной пирамидки = $^{3}/_{8}$ вершка.

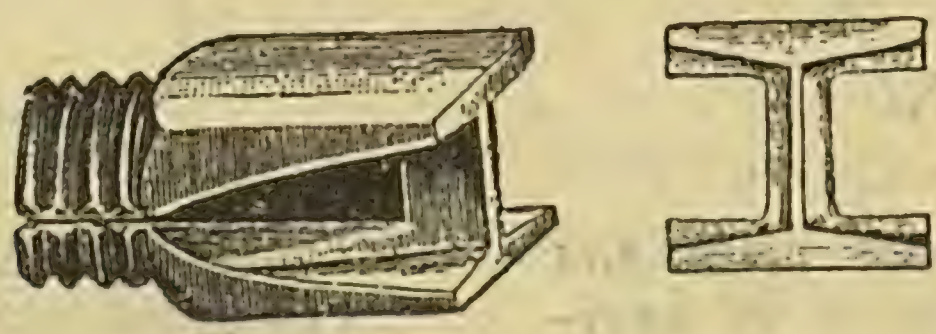
Длина нарѣзаннаго стебля = $^{7}/_{32}$ вершка.

Толщина нарѣзаннаго стебля = $^{9}/_{32}$ вершка.

Форма винтовыхъ шиповъ машинной выдѣлки та же и они могутъ быть желѣзными, или съ 4-мя закаленными стальными жилами.

Допускаются также винтовые шипы системы Нейсса, одинаковой длины и нарѣзки съ предъидущими, но имѣющіе въ поперечномъ разрѣзѣ видъ буквы Н (Рис. 13).

Рис. 13.



Шипъ системы Нейсса.

2) Подковные гвозди.

Для ковки лошадей употребляются гвозди машиннаго производства или ручной работы. Машинные гвозди хорошаго изготовленія имѣютъ большое преимущество передъ ручными, такъ какъ качество матеріала выше, гвозди не ломаются, изгибаются по нѣсколько разъ и градація по номерамъ при изготовленіи ихъ весьма практична. (Рис. 14).

Кромѣ того они полированы, имѣютъ откосъ или такъ называемую наклёпку на своемъ остріѣ и надлежащій изгибъ, облегчающіе вхожденіе гвоздя въ рогъ.

Такимъ образомъ гвозди эти совершенно отдѣланы и могутъ быть немедленно употреблены въ дѣло.

Выборъ величины гвоздей зависитъ отъ величины и тяжести подковы, отъ величины копыта и отъ качества копытнаго рога.

Лучше прикрѣплять подкову 8-ю гвоздями меньшей величины, чѣмъ 6-ю крупными. Въ мелкихъ подковахъ допускается пробивать 6 гвоздевыхъ отверстій.

№ 5 употребляется для ковки скаковыхъ лошадей.

Для верховыхъ лошадей больше всего пригодны: №№ 6-й и 7-й, менѣе 8-й. Для упряжныхъ лошадей №№ 8-й и 9-й и при очень большихъ копытахъ № 10.

Натуральная величина и №№ гвоздей.

№ 5. № 6. № 6 1/2. № 7. № 7 1/2. № 8. № 8 1/2. № 9. № 10.

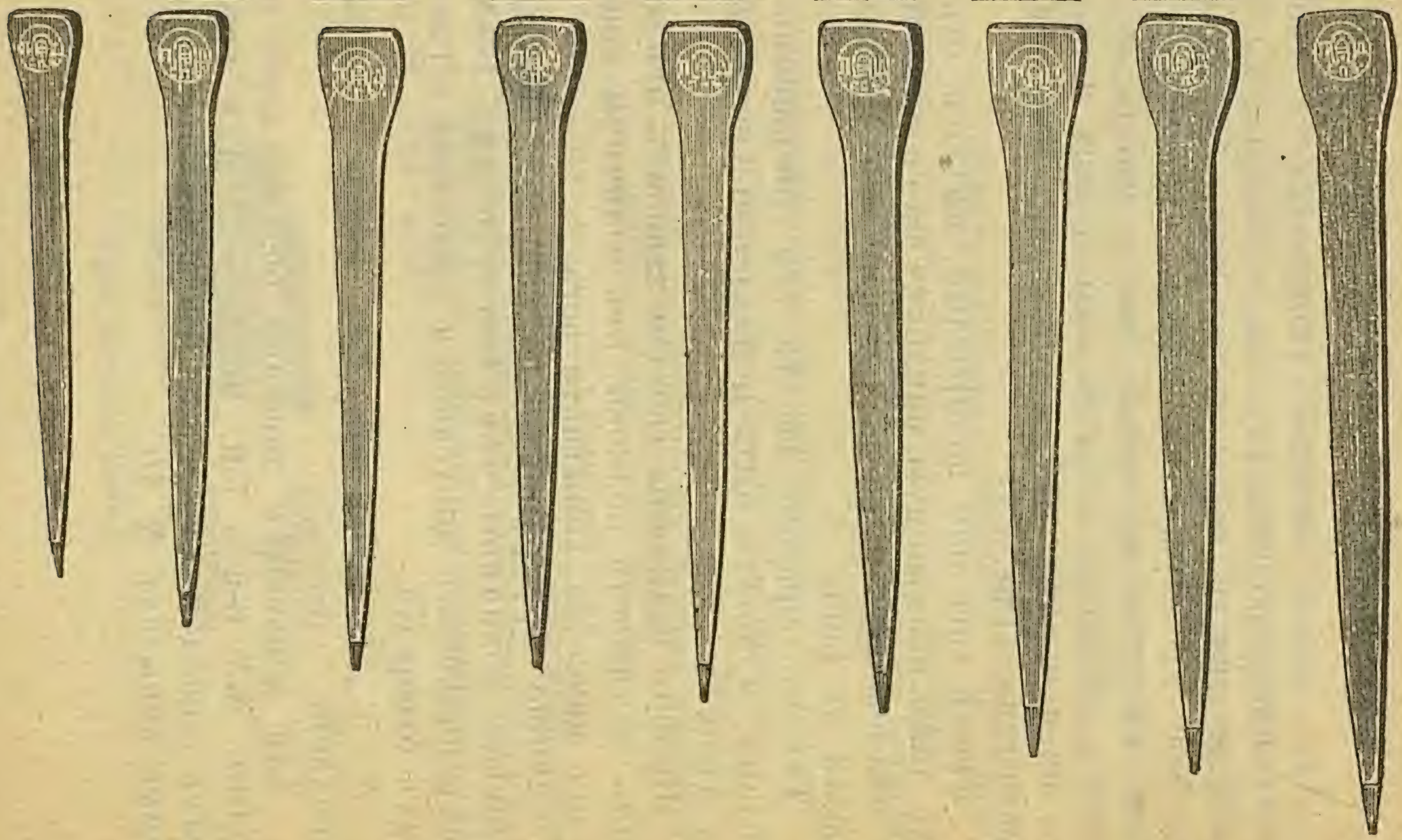


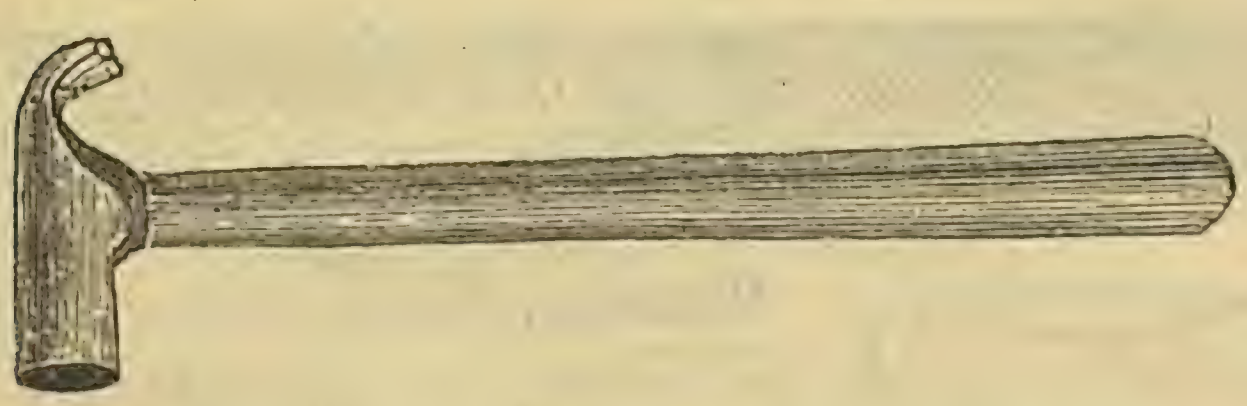
Рис. 14.

№	5	въ фунтѣ	заключается	приблизител.	154 шт.
№	6	„	„	„	123 „
№	7	„	„	„	99 „
№	8	„	„	„	85 „
№	9	„	„	„	66 „
№	10	„	„	„	57 „

3) Инструменты для ковки лошадей.

Молотокъ, вѣсомъ около 1-го фунта, изъ стали или изъ желѣза, съ наваренною сталью ударною поверхностью. (Рис. 15).

Рис. 15.



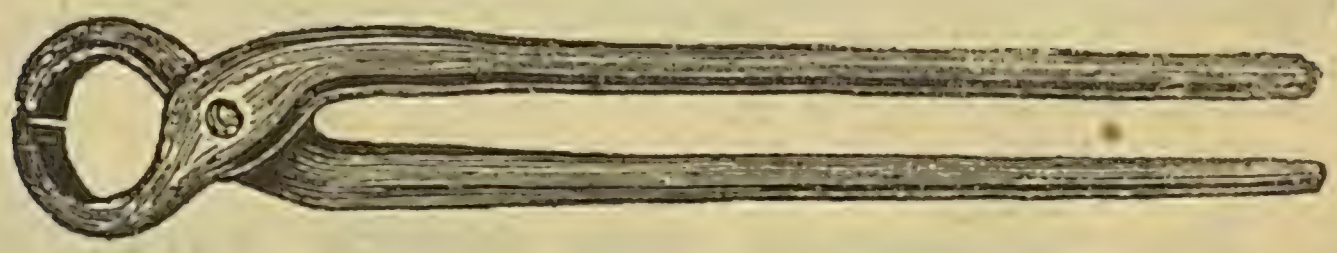
Молотокъ.

Одинъ конецъ его долженъ имѣть ровную, гладкую, круглаго очертанія ударную поверхность, другой-же конецъ долженъ быть плоскій, нѣсколько изогнутый внизъ и раздвоенный, для вытаскиванія, въ случаѣ надобности, не вполнѣ еще забитыхъ гвоздей во время ковки.

Клещи изъ желѣза, съ изогнутыми стальными губками, плотно сходящимися заострен-

ными краями. (Рис. 16). Длина ихъ около $^1/_2$ аршина.

Рис. 16.



Клещи.

Рашпиль стальной, около $^1/_2$ аршина длины, съ крупною и мелкою насѣчками. (Рис. 17).

Рис. 17.

Рашпиль.

Ножъ, изъ хорошей стали (Рис. 18), съ загнутымъ по плоскости концомъ. Лезвіе ножа до половины должно быть обоюдоострымъ, остальная

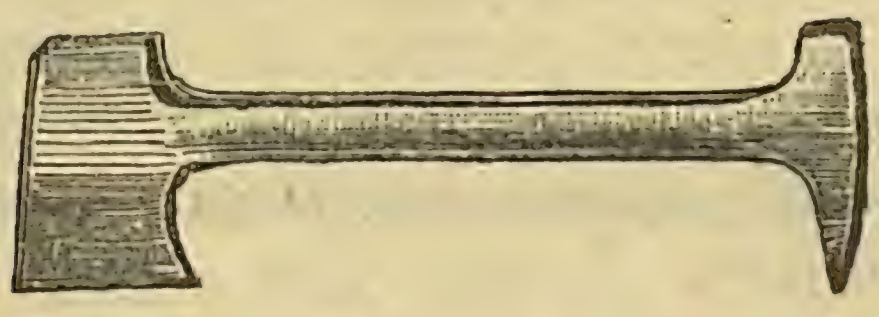
Рис. 18.

Ножъ.

же часть должна быть острая только на переднемъ краѣ, на заднемъ-же или верхнемъ краѣ оно должно быть утолщено и тупо, чтобы въ случаѣ надобности можно было по немъ ударять молоткомъ.

Обсѣчка стальная. (Рис. 19). Одинъ конецъ ея имѣетъ форму топорика и служитъ для обсѣканія заклепокъ гвоздей при расковкѣ, другой-же ко-

Рис. 19.

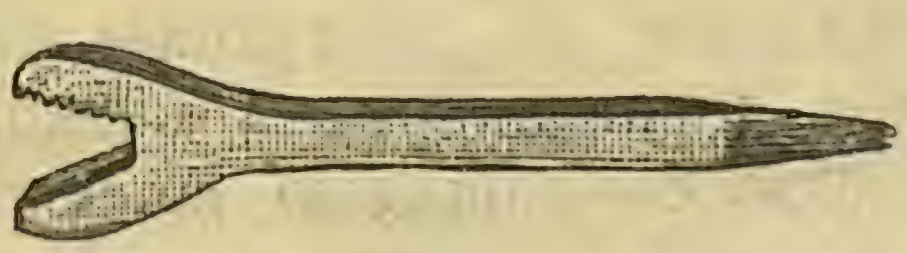


Обсѣчка.

нецъ имѣетъ форму остраго тычка и служитъ для выбиванія оставшихся въ рогѣ обломковъ старыхъ гвоздей отъ предшествовавшей ковки.

Ключъ для завинчиванія и отвинчиванія шиповъ различной величины, весь стальной или наваренный сталью. Заостренный конецъ его служитъ для чистки подошвы и стрѣлки отъ грязи. (Рис. 20).

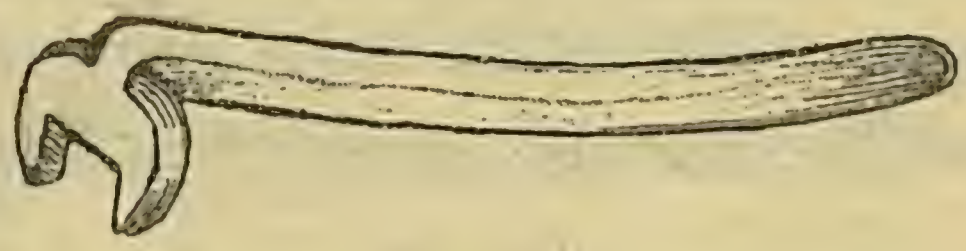
Рис. 20.



Ключъ для винтовыхъ шиповъ.

Лапа желѣзная, для держанія подковы при завинчиваніи винтовыхъ шиповъ на ногѣ лошади. (Рис. 21).

Рис. 21.



Лапа.

Испытательныя желѣзныя клещи, служащія для опредѣленія закованнаго или вообще больного мѣста въ копытѣ. Длина ихъ около $^1/_4$ аршина. (Рис. 22).

Рис. 22.

Клещи для опредѣленія больного мѣста въ копытѣ.

ГЛАВА II.

Б) Ковка лошадей.

Подраздѣляется на слѣдующіе отдѣлы:
1. Осмотръ лошади передъ ковкою.
2. Обращеніе съ лошадью во время ковки.
3. Приготовленіе копыта къ ковкѣ.
4. Пригонка и прикрѣпленіе подковъ.

1) Осмотръ лошади передъ ковкою.

Чтобы правильно подковать лошадь, кузнецъ долженъ предварительно осмотрѣть постановку ногъ ея и опредѣлить правильный или неправильный у нея ходъ, и вмѣстѣ съ тѣмъ убѣдиться, что лошадь не хромаетъ. Для этого онъ сначала ставитъ ее на ровное мѣсто, а—затѣмъ пропускаетъ лошадь мимо себя шагомъ и рысью.

Кромѣ того кузнецъ долженъ обратить особенное вниманіе на форму копыта и состояніе копытнаго рога и, наконецъ, на то, правильно ли лежала старая подкова, и правильно ли она сносилась.

Правильно сношенная подкова будетъ одинаково стерта на обѣихъ вѣтвяхъ и нѣсколько больше стерта въ зацѣпѣ.

Если подкова окажется стертою не одинаково, т. е. одна вѣтвь сносилась болѣе другой, то это, въ большинствѣ случаевъ указываетъ на то, что копыто было неправильно расчищено. Та сторона роговой стѣнки, гдѣ подкова стерлась сильнѣе, была недостаточно снята и превышала другую сторону.

2) Обращеніе съ лошадью во время ковки.

Обращаться съ лошадью во время ковки должно спокойно, не суетясь, терпѣливо, безъ лишняго шума, смѣло, но вмѣстѣ съ тѣмъ осторожно. Наказывать лошадь при неповиновеніи допу-

скается, но непремѣнно *во время* и *отнюдь* не молоткомъ или рашпилемъ и т. п., а хлыстомъ. По возможности, избѣгать различныхъ строгихъ и принудительныхъ мѣръ.

При ковкѣ лошадей, въ особенности не совсѣмъ спокойныхъ, лучше всего держать ихъ въ поводу, и притомъ человѣку, котораго лошадь знаетъ.

Подходить къ лошади кузнецъ долженъ сначала спереди, окликнуть ласково лошадь и погладить ее; затѣмъ онъ становится сбоку у лопатки или у маклака, смотря потому, переднюю или заднюю ногу требуется поднять.

3) Приготовленіе копыта къ ковкѣ.

Приготовленіе копыта къ ковкѣ заключается въ расчисткѣ его, т. е. въ снятіи отросшаго мертваго рога и приданіи копыту правильной формы.

Если лошадь была уже кована, то предварительно съ должною осторожностью снимаютъ старую подкову. Чтобы вмѣстѣ съ подковою не отрывать кусковъ роговой стѣны, нужно сначала отогнуть или отсѣчь закрѣпленные концы гвоздей и вытаскивать ихъ поочередно. Отдѣляя для этого, помощью клещей, подкову отъ копыта, слѣдуетъ упираться клещами подъ подковою непремѣнно въ роговую стѣнку и наклонять клещи по направленію подковы, а не въ сторону по-

дошвы, чтобы не намять послѣднюю, и не наружу, чтобы не заламывать стѣнки. Кромѣ того, необходимо смотрѣть, чтобы не оставались въ роговой стѣнѣ обломки старыхъ гвоздей и если таковые окажутся, то ихъ осторожно вытащить клещами или заостреннымъ концомъ обсѣчки.

Расчистка копыть производится копытнымъ ножемъ и рашпилемъ. При этомъ должно срѣзывать на роговой подошвѣ копытнымъ ножемъ только отжившія, потрескавшіяся роговыя части, которыя сдѣлались рыхлыми, какъ-бы чешуйчатыми, и до того хрупкими, что подъ ножемъ крошатся, а не рѣжутся слоями, какъ живой рогъ. Живого-же цѣльнаго рога съ подошвы срѣзывать отнюдь не слѣдуетъ, и лучше оставлять подошву болѣе толстою, нежели слишкомъ утончать ее, такъ какъ въ послѣднемъ случаѣ она сохнетъ и легко ушибается.

Роговую стрѣлку, если она здоровая и цѣльная, вовсе не слѣдуетъ срѣзывать, а лишь слегка заровнять и тщательно вычистить ея бороздки; если-же на ней замѣчаются отслоившіеся куски, въ видѣ лохмотьевъ, то таковые слѣдуетъ осторожно отрѣзать ножемъ, но не отрывать силою. Лохмотья эти отрѣзываютъ для того, чтобы подъ ними не накоплялись нечистоты, и особенно моча, вызывающія гніеніе стрѣлки.

Подошвенный край роговой стѣны, если онъ сильно отросъ, осторожно отщипывается клещами, а затѣмъ уже заравнивается рашпилемъ.

Если же онъ отростъ незначительно, то его должно тщательно выравнивать однимъ только рашпилемъ, чтобы подкова могла прилегать къ нему совершенно плотно. У правильно расчищеннаго копыта подошвенный край роговой стѣнки долженъ нѣсколько превышать роговую подошву у бѣлой линіи.

Бедра заворотныхъ угловъ роговой стѣнки отнюдь не слѣдуетъ много срѣзать, такъ какъ они соединяютъ роговую стѣнку съ подошвою и стрѣлкою и препятствуютъ съуживанію копыта.

Вообще-же при расчисткѣ копытъ лучше снимать нѣсколько меньше, нежели больше, чѣмъ слѣдуетъ. (Рис. 23).

4) Пригонка и прикрѣпленіе подковъ.

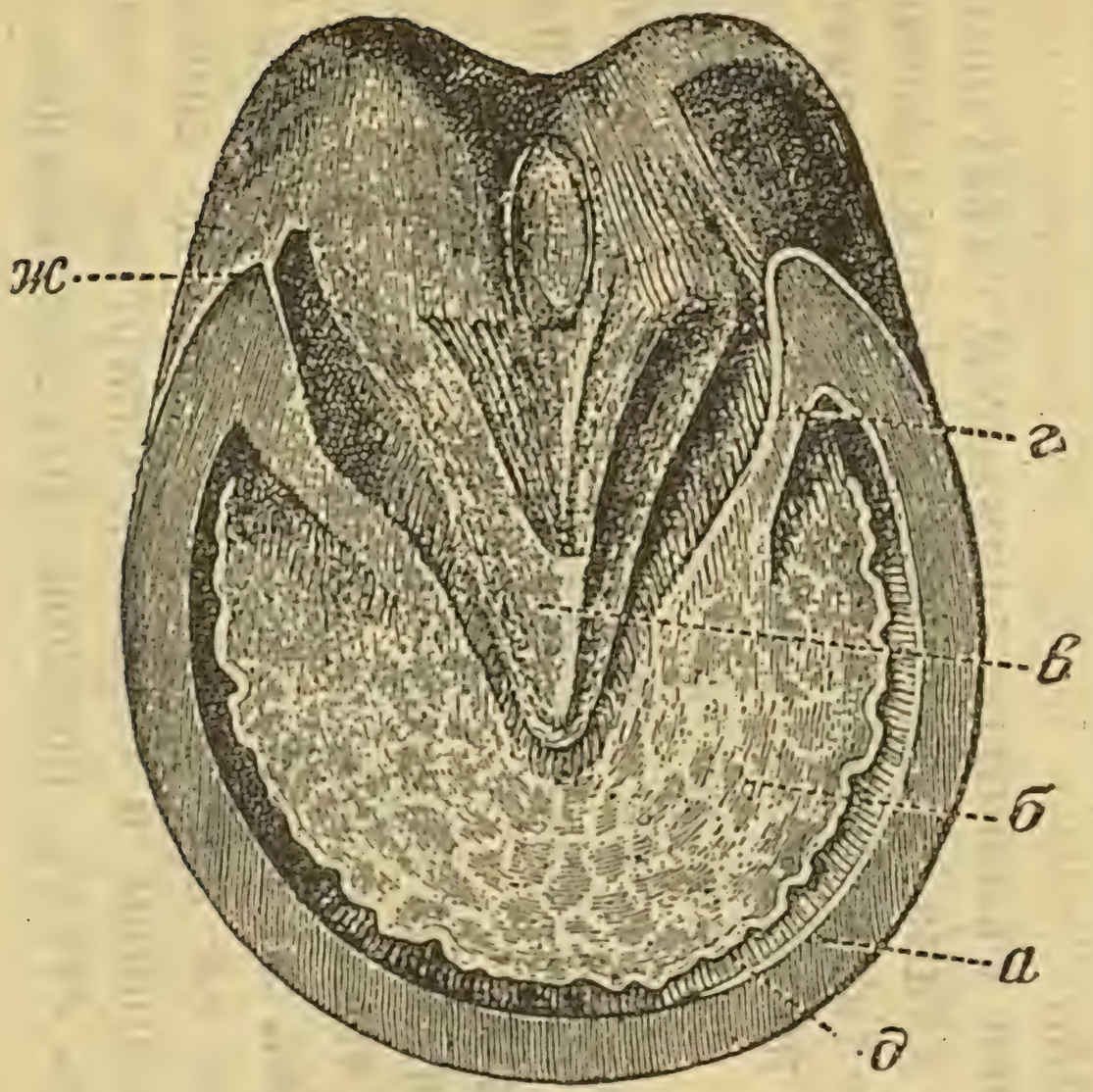
При пригонкѣ подковъ слѣдуетъ руководствоваться основнымъ правиломъ: *пригонять подкову по копыту, а не копыто по подковѣ.*

Существуютъ два способа пригонки: теплый и холодный. Лучшій изъ нихъ теплый. Онъ заключается въ томъ, что подкова выбирается изъ заранѣе приготовленнаго запаса или тутъ-же приготовляется. Ее прикидываютъ по величинѣ копыта и въ тепломъ, но отнюдь не въ горячемъ видѣ, пригоняютъ къ копыту.

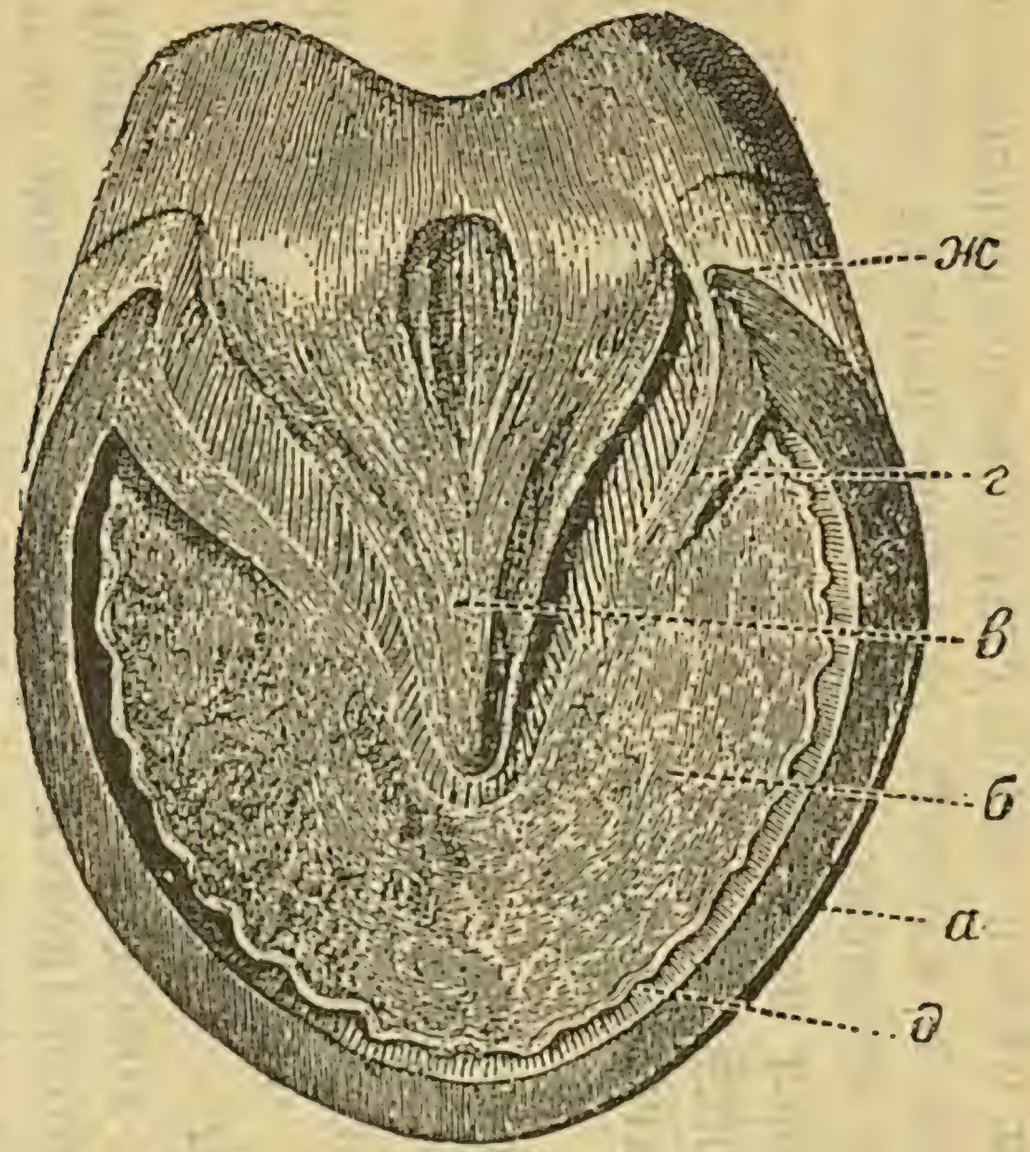
Горячая подкова, прижигая рогъ, весьма вредно отзывается на копытѣ, дѣлая его сухимъ и хрупкимъ. При пригонкѣ слишкомъ горячей

Рисунокъ 23.

переднее.



заднее.



а—Роговая стѣнка.
б— » подошва.
в— » стрѣлка.

г—Бедра заворотныхъ угловъ.
д—Бѣлая линія.
жс—Пяточные углы.

подковы, бѣлая линія становится хрупкою, выкрашивается и влечетъ за собою иногда образованіе пустыхъ стѣнокъ.

Теплая пригонка можетъ примѣняться только при ковкѣ вблизи кузницы. Преимущество теплой пригонки заключается въ томъ, что подкова можетъ, по мѣрѣ надобности, быть нѣсколько разъ исправляема на наковальнѣ и, слѣдовательно, быть весьма тщательно пригнана.

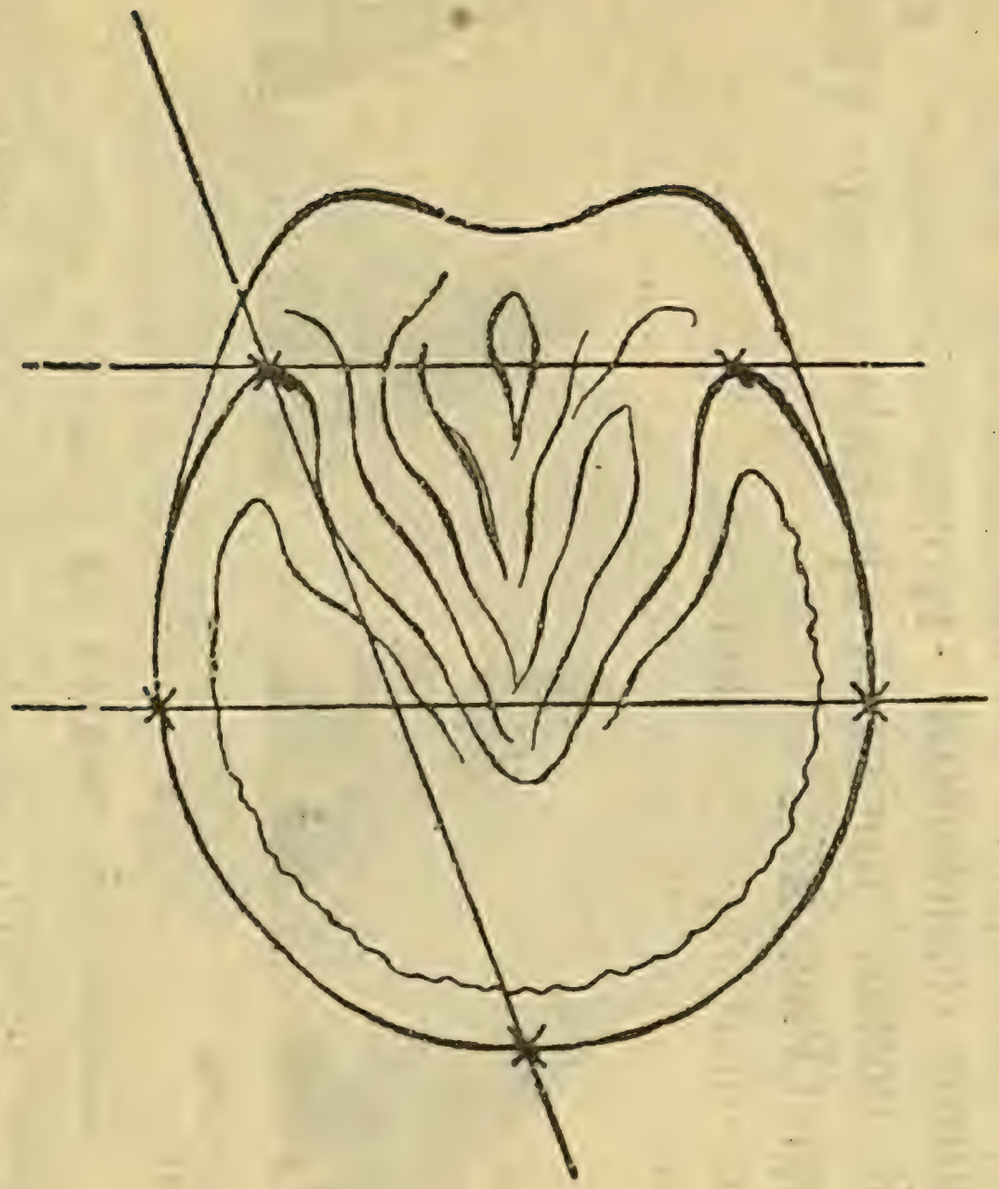
Холодная пригонка не имѣетъ этого преимущества: она примѣняется при ковкѣ вдали отъ кузницы.

При холодной пригонкѣ, подкова выбирается или изготовляется по заранѣе снятой съ копыта мѣркѣ и никогда не можетъ быть такъ тщательно пригнана.

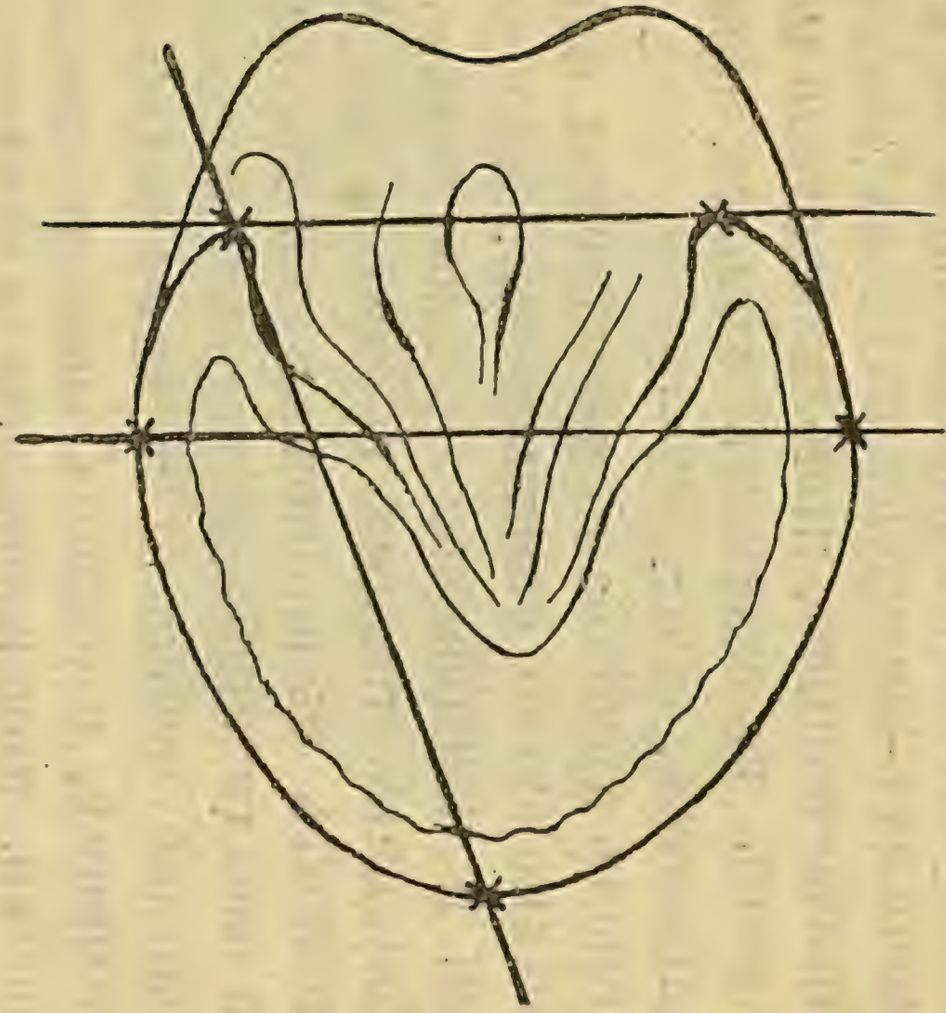
Мѣрка съ копыта снимается слѣдующимъ образомъ: длина копыта опредѣляется разстояніемъ отъ середины зацѣпа до одного изъ пяточныхъ угловъ, ширина копыта—разстояніемъ между боковыми стѣнками копыта въ самомъ широкомъ мѣстѣ, наконецъ, разстояніе между пяточными углами опредѣляетъ ширину копыта въ пяткахъ. (Рис. 24).

Правильно пригнанная подкова должна строго соотвѣтствовать формѣ копыта. Она должна плотно прилегать къ подошвенному краю роговой стѣнки на всемъ ея протяженіи, отнюдь не касаясь роговой подошвы и стрѣлки. Снаружи, у зацѣпа и боковыхъ стѣнъ, подкова должна немного высту-

Рисунокъ 24.



Размѣры передняго копыта.



Размѣры задняго копыта.

пать изъ подъ копыта такъ, чтобы можно было провести ногтемъ по выдающемуся краю подковы. У пяточныхъ-же стѣнъ подкова должна быть шире и длиннѣе копыта, приблизительно на $^1/_{16}$ вершка, такъ какъ въ пяткахъ копыто, при наступаніи, расширяется. (Рис. 25—26).

Передъ прибиваніемъ подковы, наружный край ея обыкновенно опиливается, иногда даже полируется, и называется бронзою подковы.

Пригнавъ такимъ образомъ подкову, ее придерживаютъ въ надлежащемъ положеніи и забиваютъ гвозди: сначала-первый зацѣпный гвоздь на внутренней сторонѣ, за нимъ такой-же на наружной сторонѣ, а затѣмъ поочередно остальные.

Гвозди, при забиваніи, слѣдуетъ ставить наклекою внутрь и по направленію стѣнъ копыта, а именно: зацѣпные гвозди-нѣсколько внутрь, средніе-почти прямо, а крайніе—даже нѣсколько наружу. (Рис. 27).

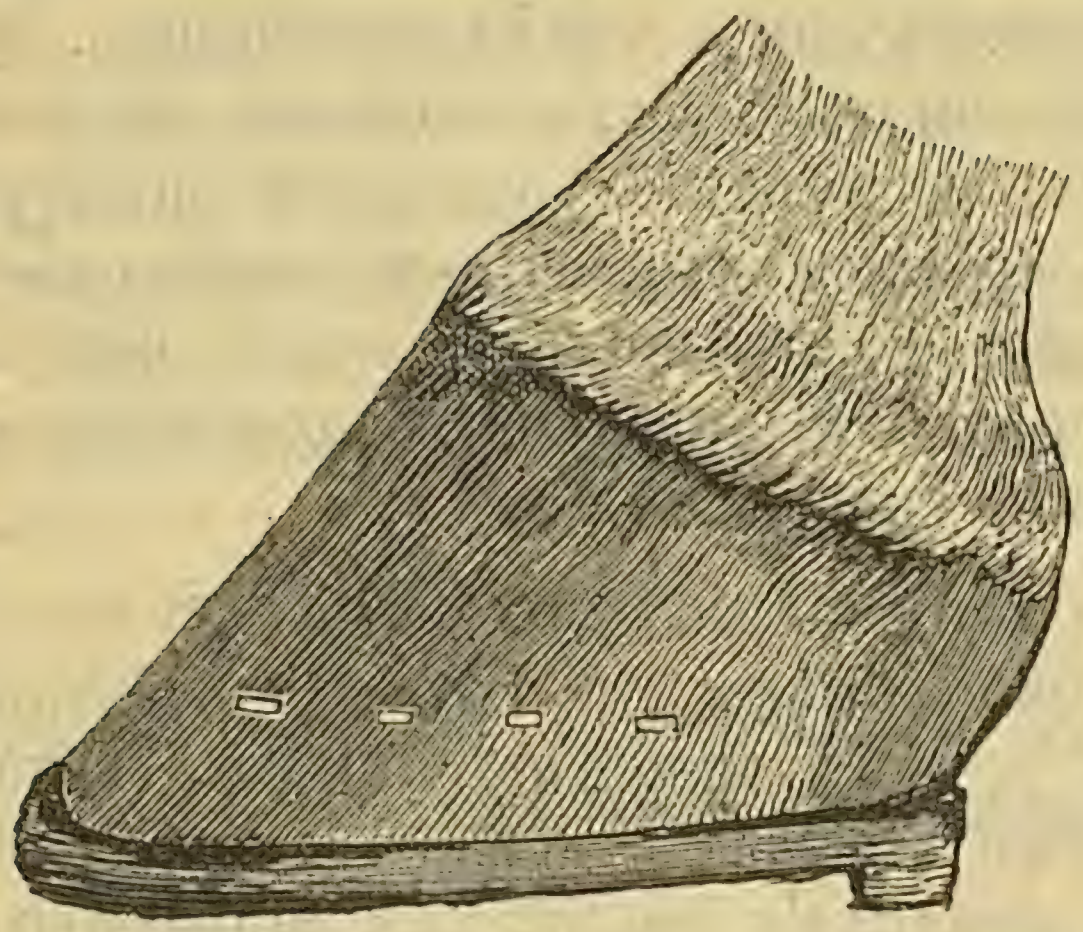
Рис. 27.

а *б* *в* *г*

Направленіе гвоздей въ копытной стѣнкѣ.

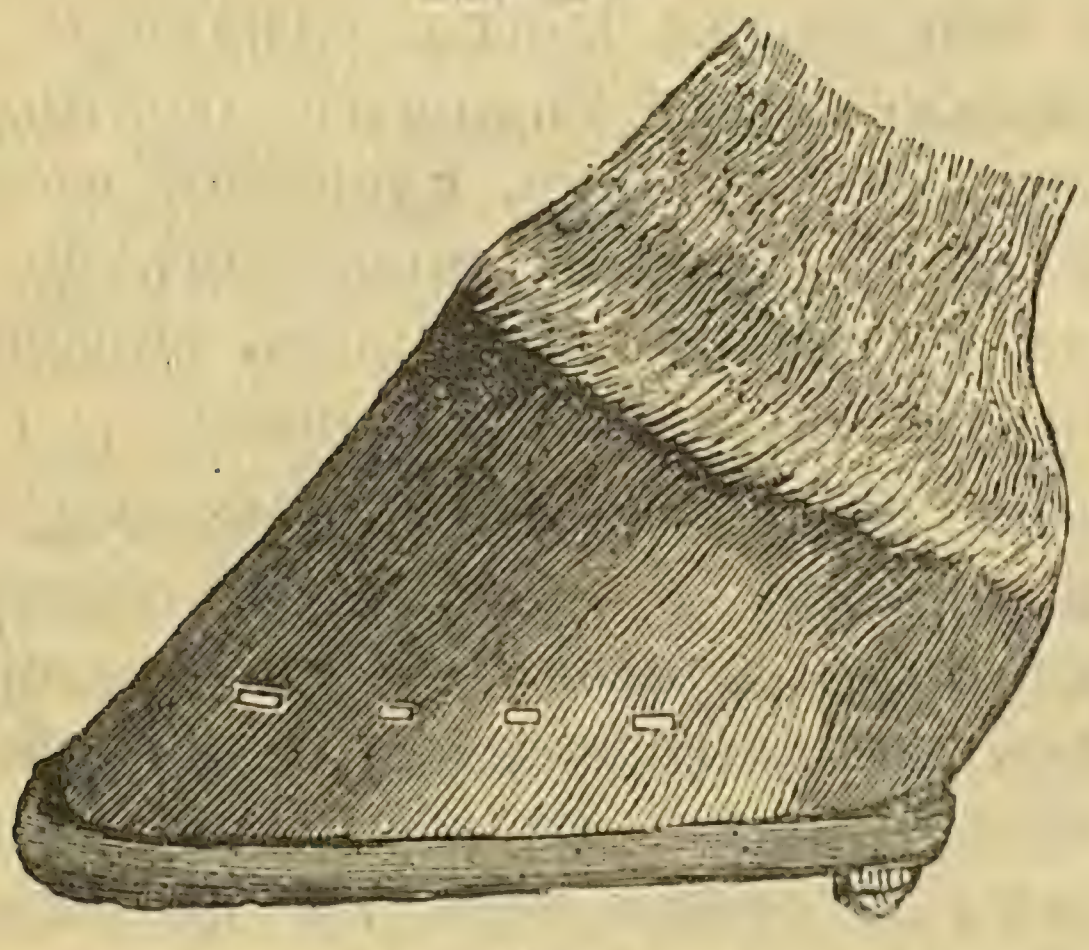
а—зацѣпный гвоздь.
б—первый боковой гвоздь.
в—второй боковой гвоздь.
г—пяточный гвоздь.

Рис. 25.



Копыто верховой лошади, подкованное на лѣтнюю подкову съ постоянными пяточными шипами.

Рис. 26.



Копыто верховой лошади, подкованное на зимнюю подкову съ винтовыми пяточными шипами.

Забивъ не плотно два первые гвоздя слѣдуетъ опустить ногу, чтобы провѣрить, лежитъ ли подкова правильно. Если подкова незначительно смѣстилась, то легкими ударами молотка можно поставить ее на мѣсто; если-же смѣщеніе подковы значительное, то лучше осторожно вынуть одинъ или оба гвоздя и, исправивъ положеніе подковы, снова забить гвозди.

Гвозди должны выходить на наружной поверхности роговой стѣны, на одной косвенной линіи, не свыше $^1/_3$ всей вышины стѣны. Вышедшій конецъ плотно забитаго гвоздя долженъ быть немедленно пригнутъ къ стѣнкѣ копытнымъ молоткомъ, чтобы избѣгнуть раненій какъ кузнеца, такъ и лошади.

Когда всѣ гвозди вбиты, слѣдуетъ клещами, плотно приложенными къ копыту, общипать концы гвоздей; затѣмъ, упираясь клещами въ вышедшіе концы гвоздей, ударять молоткомъ по соотвѣтствующимъ шляпкамъ и, такимъ образомъ, плотнѣе притянуть подкову къ копыту.

Головки гвоздей должны плотно входить въ гвоздевую дорожку и не слишкомъ выступать изъ нея. Общипанные концы гвоздей должно слегка заравнивать мелконасѣченною сторопою рашпиля и, наконецъ, упираясь клещами въ головки гвоздей, легкими ударами молотка по общипаннымъ концамъ гвоздей (заклепкамъ), ихъ плотнѣе прижимаютъ къ роговой стѣнкѣ.

Послѣ этого заклепки еще разъ слегка сглаживаютъ рашпилемъ, по возможности, избѣгая трогать имъ стѣнку копыта, чтобы не повредить его глазурной оболочки.

Допускается заравнивать и притуплять рашпилемъ окружность копытной стѣнки у самой подковы (только самый кантъ).

ГЛАВА III.

В) Объ уходѣ за копытами лошади и срокѣ возобновленія ковки.

1) Уходъ за копытами лошади.

Уходъ за копытами подраздѣляется на *общій* уходъ за копытами, уходъ за копытами *кованными* и уходъ за копытами *некованными*.

Общій уходъ заключается въ ежедневной очисткѣ копытъ отъ накопляющихся на подошвенной поверхности ихъ нечистотъ и въ обмываніи чистою лѣтнею водою.

Наружную поверхность роговыхъ стѣнъ не должно соскабливать острыми инструментами, а лишь обтирать мокрыми суконками или тряпками.

Обмываніе копытъ не должно производить непосредственно послѣ работы лошади, а спустя часъ или два, когда она уже успѣла остыть.

Если копытный рогъ слишкомъ сухъ, то необходимо его размягчать. Размягченіе производится: смазываніемъ копытъ глиною, смоченною водою,

прикладываніемъ дерна, чернозема или другихъ сырыхъ веществъ, а также простымъ обвертываніемъ копытъ чистыми, мокрыми тряпками. При этомъ необходимо внимательно слѣдить, чтобы какъ глина, такъ и тряпки не высыхали, для чего ихъ, по возможности, часто смачиваютъ водою.

Кованное копыто должно, передъ каждымъ выѣздомъ и по возвращеніи въ конюшню, тщательно осмотрѣть, чтобы въ случаѣ ослабленія подковъ, винтовыхъ шиповъ, гвоздевыхъ заклепокъ и пр., можно было сейчасъ же, все исправить и предотвратить потерю подковъ дорогою, засѣканіе ногъ и т. п. послѣдствія.

Кромѣ того, необходимо слѣдить за своевременной перековкой лошади.

Некованныя копыта должно отъ времени до времени слегка расчищать и заравнивать, а подошвенный край роговой стѣны закруглять рашпилемъ, чтобы рогъ не заламывался и ростъ копыта могъ совершаться правильно, а самое копыто не теряло бы правильной формы.

При такомъ тщательномъ уходѣ за копытами и при достаточномъ движеніи лошади, конюшенный полъ и подстилка, какіе бы они не были, не могутъ вредно вліять на копыто.

2) Срокъ возобновленія ковки.

При обыкновенныхъ условіяхъ, перековка лошади должна производиться *не ранѣе четырехъ и не позже шести недѣль.*

Слишкомъ часто перековывать лошадей, также какъ и слишкомъ рѣдко, одинаково вредно: въ первомъ случаѣ, рогъ не успѣваетъ отростать въ надлежащемъ количествѣ и чрезмѣрно расщепляется гвоздями; во второмъ случаѣ—рогъ отростаетъ чрезмѣрно, легко заламывается и, съуживаясь, сдавливаетъ мягкія части копытъ.

2007059254